

(51)Int.Cl.<sup>6</sup>  
B 6 5 D 75/36

識別記号

府内整理番号

P I

B 6 5 D 75/36

技術表示箇所

審査請求 未請求 請求項の数 6 FD (全 7 頁)

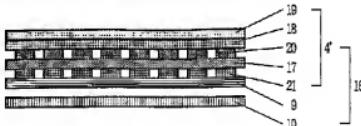
(21)出願番号	特願平8-249020	(71)出願人	000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22)出願日	平成8年(1996)8月30日	(72)発明者	真鍋 和敬 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(72)発明者	徳永 智子 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(74)代理人	弁理士 小西 浩美

## (54)【発明の名称】 プリスター・パック用台紙

## (57)【要約】

【課題】 プリスター・パック用台紙において、内容物を取り出して後に、別の目的で使用することができるプリスター・パック用台紙を提供することを目的とするものである。

【解決手段】 内容物収納用の凹部が形成されている合成樹脂製の底材と該底材における内容物収納用の凹部を閉塞する台紙とからなるプリスター・パックにおいて、該台紙が、片面が離型性を有するベース原紙、あるいは、片面に離型層を積層して離型性を付与したベース原紙の離型性面にポリオレフィン系樹脂層を設け、さらに、ポリオレフィン系樹脂層上にホットメルト接着層を設けてなる台紙であって、かつ、該台紙の他の片面に感熱接着層を設け、該感熱接着層上に離型材層を設けた構成からなることを特徴とするプリスター・パック用台紙。



### 【特許請求の範囲】

【請求項1】 内容物収納用の凹部が形成されている合成樹脂製の底材と該底材における内容物収納用の凹部を閉塞する台紙とからなるプリスター・パックにおいて、該台紙が、片面が離型性を有するベース原紙、あるいは、片面に離型層を積層して離型性を付与したベース原紙の離型性面にポリオレフィン系樹脂層を設け、さらに、ポリオレフィン系樹脂層上にホットメルト接着層を設けてなる台紙であって、かつ、該台紙の他の片面に感熱接着層を設け、該感熱接着層上に離型材層を設けた構成からなることを特徴とするプリスター・パック用台紙。

【請求項2】 前記台紙において、ベース原紙と該ベース原紙上の感熱接着層とその上に設けた離型材層が、ラベルシール機能を有することを特徴とする請求項1に記載のプリスター・パック用台紙。

【請求項3】 前記台紙において、片面が離型性を有するベース原紙、あるいは、片面に離型層を積層して離型性を付与したベース原紙の離型性面とポリオレフィン系樹脂層の間に、透明樹脂インキ層を設けてなることを特徴とする請求項1、2に記載のプリスター・パック用台紙。

【請求項4】 前記の透明樹脂インキ層が、文字、絵柄、地紋、あるいは、全面・ペタ等の印刷を施した部分あるいは全面接着層であることを特徴とする請求項3に記載のプリスター・パック用台紙。

【請求項5】 前記感熱接着層が、ディレイドタック接着剤であることを特徴とする請求項1、2、3、4に記載のプリスター・パック用台紙。

【請求項6】 前記ディレイドタック接着剤が、一度目の活性化温度が、60°C~70°Cであり、二度目以降の再活性化温度が、37°C~45°Cであることを特徴とする請求項1、2、3、4、5に記載のプリスター・パック用台紙。

### 【発明の詳細な説明】

#### 【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、プリスター・パック用台紙に關し、更に詳しく述べては、玩具、産業資材、食品、薬品等のプリスター・パックに使用されるプリスター・パック用台紙に關するものである。

#### 【0002】

【従来の技術】 従来より、あらかじめ、内容物収納用の凹部が形成された合成樹脂製の底材に1個1個内容物をセットし、これに片面にワックスをコーティングしたカード状の台紙をかぶせて、ヒートシールしてなるプリスター・パックが、玩具、産業資材、食品、薬品などに用いられている。

【0003】 また、上記のプリスター・パックは、ワックス層を層間剥離して開封するものであり、一端開封後再び密封し得る可能性があるものである。このことは、改ざんすることができることに繋がるため、改ざんを発見

或いは、防止する手段が施されたタイプのものも食品などのプリスター・パックに使われている。

【0004】 しかし、従来のプリスター・パックは、いずれも、内容物を取り出して後は、捨てされる運命にあり、内容物を取り出して後に、別の目的で使用されることは全くといつてない状態である。

#### 【0005】

【発明が解決しようとする課題】 そこで本発明は、内容物を取り出して後に、別の目的で使用することができるプリスター・パック用台紙を提供することである。

#### 【0006】

【課題を解決するための手段】 本発明者等は、上記のような課題を解決すべく種々研究した結果、内容物収納用の凹部が形成されている合成樹脂製の底材と該底材における内容物収納用の凹部を閉塞する台紙とからなるプリスター・パックにおいて、該台紙のベース原紙の一面に感熱接着層と該感熱接着層を使用時まで保護する離型材層を設けることで、該台紙をラベルシールとして利用できることを発見して、本発明を完成させたものである。

【0007】 すなわち、本発明は、内容物収納用の凹部が形成されている合成樹脂製の底材と該底材における内容物収納用の凹部を閉塞する台紙とからなるプリスター・パックにおいて、該台紙が、片面が離型性を有するベース原紙、あるいは、片面に離型層を積層して離型性を付与したベース原紙の離型性面にポリオレフィン系樹脂層を設け、さらに、ポリオレフィン系樹脂層上にホットメルト接着層を設けてなる台紙であって、かつ、該台紙の他の片面に感熱接着層を設け、該感熱接着層上に離型材層を設けた構成からなることを特徴とするプリスター・パック用台紙に関するものである。

#### 【0008】

【発明の実施の形態】 上記の本発明について、図面等を用いて以下に更に詳しく説明する。まず、本発明のプリスター・パック用台紙は、片面が離型性を有するベース原紙、あるいは、片面に離型層を積層して離型性を付与したベース原紙の離型性面全面に、ポリオレフィン系樹脂層が設けられ、さらに、ポリオレフィン系樹脂層上にホットメルト接着層が設けられてなる台紙であり、該台紙が内容物収納用の凹部が形成されている合成樹脂製の底材とホットメルト接着層を介して閉塞されているものである。

【0009】 本発明においてベース原紙としては、紙、アルミニウム箔、プラスチックフィルム、または、プラスチックフィルムの片面に蒸着を施した蒸着フィルムよりなる第1層に接着剤、または、ポリエチレンよりなる層間接着層を介してアルミニウム箔、プラスチックフィルム、または、プラスチックフィルムの片面に蒸着を施した蒸着フィルムよりなる第2層を積層してなる積層層を用いることができる。

【0010】 しうとして、ベース原紙を構成するプラス

チックフィルムとしては、ポリスチレン、ポリ塩化ビニル、セロハン、ポリエステル、ポリアミド、ポリプロピレン、エチレン-酢酸ビニル共重合体ケン化物、または、これらのフィルムにポリ塩化ビニリデンをコートしたフィルムを用いることができる。

【0011】また、第2層が2軸延伸ポリプロピレン、2軸延伸ポリエチレンテレフタレート、2軸延伸ポリアミド等のフィルム、または、これらのフィルムにポリ塩化ビニリデンをコートしたものよりも、フィルムそれ自体が離型性を有するときは、離型層を設ける必要はない。

【0012】さらに、ベース原紙の第1層側面、あるいは、第2層側面に文字、絵柄などを通常の印刷法により、適宜に印刷できる。

【0013】次に、離型層としては、ポリアミド系、ニトロセルロース系、ポリアミドニトロセルロース系、または、ゴム系、または、ウレタン系、または、塩素化ポリプロピレン系の樹脂に0.1～0.5%の範囲でシリコン等の離型剤を添加したもの、または、界面活性剤を溶剤にとかしたもので、ポリオレフィン系樹脂層と10～200g/30mm巾の強度で剥離容易に接着するよう調整した材料をコーティングしてなるものを使用することができる。

【0014】尚、ベース原紙の第2層が、アルミニウム箔よりもときは、塩化ビニル樹脂系、塩化ビニール-酢酸ビニル共重合体系、または、アクリル樹脂系のアンカーコート層を設けてから離型層を設け、ベース原紙との接着強度が十分に得られるようになる。

【0015】また、ポリオレフィン系樹脂層としては、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのポリオレフィン系樹脂を押し出しコートするか、あるいは、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのポリオレフィン系樹脂フィルムをドライマニートしてなるものを使用できる。この層の厚みは、1.5μm～30μmが好ましい。プリスター・パック用台紙をラベルシールとして利用する本発明のプリスター・パック用台紙においては、このポリオレフィン系樹脂層は、ラベルシール表面の光沢を保証する重要な働きをするものである。

【0016】次に、ホットメルト接着層としては、パラフィンワックス、または、マイクロワックスと、ポリエチレン又はエチレン-ビニルアルコール又はこれらの変成物と粘着付与剤などを混合し、さらに、必要に応じてその他の添加剤を混合したものを使用できる。なお、ホットメルト接着層の材料としては、シール相手の合成樹脂製の底材と300g/15mm巾以上の接着強度が得られるものを選定する。300g/15mm巾より弱い接着強度では、保管中、あるいは、輸送中に、台紙が、内容物が収納された合成樹脂製の底材より剥離してしまう恐れがある。

【0017】次に、透明樹脂インキ層としては、塩素化

ポリプロピレン系、又は、塩素化エチレン-ビニルアルコール系、又は、ポリエステル系、又は、エチレン-アクリル酸共重合体系の樹脂のエマルジョン、アイオノマー-エマルジョン、又は、ワックス等よりなるインキ組成物をグラビア印刷法などの印刷法により印刷形成したものを使用できる。

【0018】また、透明樹脂インキ層は、文字、絵柄、地紋或いは、全面ペタ等の印刷を施した部分或いは全面接着層であり、改ざんを発見或いは、防止することを目的に施されるものであり、必要に応じて適宜用いることができるが、内容物取り出し時に、透明樹脂インキ層の層間で剥離し、必然的に白濁状態になるために、透明樹脂インキ層を設ける場合は、ラベルシールとして利用する印刷絵柄をいかした絵柄にして使用する。

【0019】次に、本発明のプリスター・パック用台紙は、上記記載の層構成にプラスして、さらに、ベース原紙のホットメルト接着層を有する面の他の片面全面に感熱接着層が設けられ、該感熱接着層上に離型材層が設けられてなる台紙であり、プリスター・パックから内容物を取り出した後に、該台紙をラベルシールとして利用できるものである。

【0020】上記の感熱接着層としては、ディレイドタック接着剤を用い、本接着剤の基本的な組成は、高分子材料、粘着付与剤、固体可塑剤よりなる。一般的には、常温では粘着性がないが、加熱することで粘着性が発現し、それが冷却後もかなりの時間持続する接着層である。ここで、高分子材料は、接着力を与える成分であり、ポリ酢酸ビニル、コポリエチレン-酢酸ビニル、ポリアクリル酸エステル系、ポリ塩化ビニル系、天然ゴム、合成ゴム、コポリ酢酸ビニル-アクリル酸エステル、ポリエチステル系、ポリウレタン系等の高分子化合物類である。粘着付与剤は、加熱により活性化された際に粘着性を増強するための成分であり、ロジン誘導体、テルベン樹脂系、石油樹脂系、フェノール樹脂系、キシレン樹脂系等の樹脂類である。また、固体可塑剤は、常温で固体であって、その融点以上に加熱させると溶解し、高分子材料や粘着付与剤を膨潤、溶解し、粘着性を発現させ、一旦溶解した後は、なかなか結晶化しないで、熱活性化後の粘着保持時間を長くとることができる。フタル酸ジフェニル、フタル酸ジヘキシル、フタル酸ジシクロヘキシル、フタル酸ジヒドロアビエル、イソフタル酸ジメチル、安息香酸スクロース、ジ安息香酸エチレングリコール、トリア息香酸トリメチロールエタン、トリ安息香酸グリセリド、テトラ安息香酸ベンタエリエット、オクタ酢酸スクロース、クエン酸トリシクロヘキシル、N-シクロヘキシル- $\alpha$ -トルエンスルホニアミド、 $\alpha$ -トルエンスルホニアミド、 $\beta$ -トルエンスルホニアミド等である。

【0021】また、感熱接着層は、上記の高分子材料、粘着付与剤、固体可塑剤の1種ないしそれ以上、およ

び、その他の所望の添加剤を任意に加えて、水と充分に混練してなる樹脂組成物を用いて、ロールコート法、グラビアコート法、あるいは、グラビア印刷法等の一般的な方法で形成することができる。

【0022】尚、上記樹脂組成物は、一度目の活性化温度が、60°C～70°Cであり、二度目以降の再活性化温度が、37°C～45°Cになるように調整したものを用いることが好ましい。また、上記樹脂組成物のコート量（コート厚）、すなわち、感熱接着層のコート量（コート厚）は、ドライ時で7g/m<sup>2</sup>～15g/m<sup>2</sup>、特に、ドライ時で10g/m<sup>2</sup>～13g/m<sup>2</sup>が好ましい。

【0023】また、本発明のプリスター・パック用台紙において、感熱接着剤を用いる理由は、常温（20～35°C）において粘着性がないためである。すなわち、従来の感熱接着剤では、プリスター・パック用台紙の製造時や内容物を収納する際の加工時に生じる粘着性があるが故の問題、たとえば、粘着剤のはみ出しによる台紙相互間のブロッキングや台紙の切断加工時の切断刃への粘着剤の付着による生産性の悪化等があり、製造や加工の適性が極めて悪い。また、使用時も粘着性のために、ベタベタし、取り扱いづらい。こういった問題を改善するために、感熱接着剤を用いる。

【0024】次に、離型材層としては、紙ベースにポリオレフィン系樹脂を押し出しコートした積層体、又は、前記積層体のポリオレフィン系樹脂面にシリコンコートを施した積層体、或いは、ポリエチレンやポリプロピレン等のプラスチックフィルム、及びそれらの積層体、又は、それらのプラスチックフィルムの片面にシリコンコートを施したものなどを使用できる。

【0025】前記のようなラベルシールとして利用できるプリスター・パック用台紙の層構成について、図面を用いて示すと、図1、図2は本発明のプリスター・パック用台紙の層構成を示す断面図である。まず、本発明にかかるプリスター・パック用台紙は、図1に示すように、紙、アルミニウム箔、プラスチックフィルム、又は、プラスチックフィルムの片面に蒸着した蒸着フィルムよりなる第1層（1）に接着剤又はポリエチレンよりなる層間接着層（2）を介してアルミニウム箔、又は、プラスチックフィルム、又は、プラスチックフィルムの片面に蒸着を施した蒸着フィルムよりなる第2層（3）を積層してなるベース原紙（4）の片面に、内容物を取り出す際の剥離面になるとともに、ラベルシールの美観な表面となる離型層（5）を設け、該離型層（5）上に、ポリオレフィン系樹脂層（7）を設け、更に、該ポリオレフィン系樹脂層（7）上に、ホットメルト接着層（8）を設け、次に、ベース原紙（4）の他の片面に、ラベルシールとして利用するための感熱接着層（9）を設け、該感熱接着層（9）上に離型材層（10）を設けた層構成からなる台紙（11）である。

【0026】また、本発明にかかるプリスター・パック用台紙は、図2に示すように、図1の層構成の離型層（5）とポリオレフィン系樹脂層（7）の層間に、透明樹脂インキ層（6）を設けた以外は、図1の層構成と同じ層構成からなる台紙（12）である。これは、先記したように、改ざんを発見或いは、防止するため設けられている層であり、必要に応じて適宜に設けることができる。この場合は、内容物を取り出す際の剥離面は、透明樹脂インキ層の層間ないしは、離型層（5）面になる。透明樹脂インキ層の層間剥離は、透明であったものが白く渦て可視状態となり、再密封しても透明樹脂インキ層の白濁状態は消えずに残るため、改ざんの発見或いは防止になる。

【0027】次に、図3は、本発明のプリスター・パック用台紙（11）を用いて、内容物収納用の凹部が賦形されている合成樹脂製の底材（13）の凹部凹面に内容物（14）を収納した状態で合わせ、台紙（11）と合成樹脂製の底材（13）間にヒートシールしてプリスター・パック（15）を形成したときの層構成の断面図である。

【0028】このプリスター・パック（15）から内容物（14）を取り出すときは、台紙（11）を合成樹脂製の底材（13）から引き離すと、図4に示すように離型層（5）とポリオレフィン系樹脂層（7）間に沿ってベース原紙（4）と感熱接着層（9）と離型材層（10）が一体となったラベルシールとして利用する積層体（16）として剥離する。その後にポリオレフィン層（7）とホットメルト接着層（8）を破ることにより、内容物（14）を取り出すことができる。

【0029】また、剥離されたラベルシールとして利用する積層体（16）は、感熱接着層（9）と離型材層（10）の間に剥がされて、所望の場所に貼ることができるが、感熱接着層の再活性化温度が37°C～45°Cに調整されており、常温（20～35°C）では、粘着力が殆どない状態であり、一般的に用いられる感熱接着剤にくらべて取り扱いも容易であり、貼る場所の位置決めも簡単にに行うことができ、あとは体温を与えることやドライヤーあるいはアイロン等で熱を与えることで貼ることができる。

【0030】一方、内容物収納用の凹部が賦形されている合成樹脂製の底材の成形素材としては、パリアー性、透明性、成型性、経済性、内容物適用性等の点から、例えば、ポリ塩化ビニル、ポリプロピレン、ポリエチレン、飽和ポリエチレンテレフタート、ポリスチレン等のプラスチックシートの単層シート、または、これらの積層シート、或いは、上記のプラスチックシートにパリヤー層を積層させた積層シート、具体的には、シリカ等の無機物の蒸着層を積層させた飽和ポリエチレンテレフタートシート、ポリ塩化ビニリデンのコート層を有するポリ塩化ビニルシート、ポリ塩化ビニル層/ポリ塩化

ビニリデン層／ポリ塩化ビニル層の積層シート、ポリ塩化ビニル層／エチレン・ビニルアルコール共重合体層／ポリ塩化ビニル層の積層シート等が利用できる。

【0031】また、上記成型素材に内容物収納用の凹部を賦形する方法（以下、成型方法という）としては、一般的に良く知られている真空成型法、圧空成型法などの方法により、内容物収納用の凹部を形成することができる。内容物収納用の凹部の一成型処理当たりの賦形個数は、成型方法が連続方法であるか、或いは、バッチ方法であるかで異なるが、内容物保護性、成型性、経済性等の点から適宜決定することができる。

【0032】次にまた、本発明にかかるプリスター・パック用台紙と内容物収納用の凹部が賦形されている上記底材とを閉塞する方法としては、例えば、ヒートシール、インパルスシール、誘電加熱シールなどの方法で閉塞することができる。

### 【0033】

【実施例】上記の本発明について、以下に実施例をあげて、更に詳しく説明する。

#### 実施例 1

104. 7 g/m<sup>2</sup> のコート紙の片面にカラー調の多色印刷、又、他の片面に内容物表示を主体とした文字印刷を通常の印刷方式で行い、ラベルシールとして利用する際の印刷絵柄を形成する。その後、上記コート紙のカラー調の多色印刷を施した面とポリ塩化ビニリデンコートを施された2軸延伸ポリプロピレンフィルム（商品名：ダイセル製KOPであり、以下「KOP」という）のポリ塩化ビニリデンコート面をウレタン系接着剤を用いてドライラミネートして、ベース原紙を作製する。次に、表1に記載の樹脂組成物からなる感熱接着剤をグラビアコート法を用いて、ベース原紙の文字印刷面にコーティングを行うと同時に120℃熱風で乾燥後、ラベルシールの離型材層として用いる2軸延伸ポリプロピレンフィルムと80℃、10 kg/cm<sup>2</sup> のニップロールで圧着して、感熱接着層と離型材層を形成し、ラベルシールとして利用する積層体を作製する。この時の感熱接着層のドライ時のコート量は、1.0 g/m<sup>2</sup> である。次に、前記積層体のKOPの2軸延伸ポリプロピレンフィルム（フィルムそれ自身に離型性がある）面に一般汎用の低密度ポリエチレンを押し出しコーティングして、1.5 μm 厚みのポリオレフィン系樹脂層を形成し、更に、ポリオレフィン系樹脂層の上にパラフィンワックスとエチレン-酢酸ビニル共重合体を主成分とするホットメルト接着剤を押し出しコーティングして、2.0 g/m<sup>2</sup> のホットメルト接着層を形成し、本発明のプリスター・パック用台紙を作製した。一方、上記プリスター・パック用台紙と閉塞する、内容物収納用の凹部が賦形された合成樹脂製の底材を、0.25 mm厚みの塩化ビニル樹脂のプラスチックシートの单層シートを用いて、90℃で加熱後、圧空成型法で成型し、内容物収納用の独立した複数の凹部を

有する底材を作製した。しかる後に、上記の本発明にかかるプリスター・パック用台紙を用いて、上記で作製した底材の凹部に、凹部に丁度フィットする立体物を収納した後に、シールヘッド温度70℃、シール時間3.0秒、シール圧3 kg f/cm<sup>2</sup> のシール条件でヒートシールして、本発明にかかるプリスター・パック用台紙を使ったプリスター・パックを作製した。上記の本発明にかかるプリスター・パックを用いて、内容物の取り出し操作を行い、まず、ラベルシールとして利用する積層体を分離した。KOPの2軸延伸ポリプロピレンフィルム面の離型層とポリオレフィン系樹脂層の間でスムーズに剥がすことができ、また、ポリオレフィン系樹脂層を破ることで、容易に内容物を取り出すことができた。次に、プリスター・パックから分離したラベルシールとして利用する積層体を用いて、ラベルシールとしての機能を確認した。ラベルシールとして利用する積層体から離型材層を剥離したが、感熱接着層は活性化されておらず、さらりとした状態であり、指先で体温を与えることやドライヤーあるいはアイロン等で熱を与えることで活性化され、ラベルシールとして利用可能な状態となり、本発明のラベルシール用台紙としての効果が認められた。

### 【0034】実施例 2

104. 7 g/m<sup>2</sup> のコート紙の片面にカラー調の多色印刷、又、他の片面に内容物表示を主体とした文字印刷を通常の印刷方式で行い、ラベルシールとして利用する際の印刷絵柄を形成する。その後、上記コート紙のカラー調の多色印刷を施した面とポリ塩化ビニリデンコートを施された2軸延伸ポリプロピレンフィルム（商品名：ダイセル製KOPであり、以下「KOP」という）のポリ塩化ビニリデンコート面をウレタン系接着剤を用いてドライラミネートして、ベース原紙を作製する。次に、表1に記載の樹脂組成物からなる感熱接着剤をグラビアコート法を用いて、ベース原紙の文字印刷面にコーティングを行い感熱接着剤層を形成する。この時の感熱接着剤層のドライ時のコート量は、1.0 g/m<sup>2</sup> である。次に、前記感熱接着剤層面上に一般汎用の低密度ポリエチレンを1.5 μm の厚さで押し出し、アンカーコートを施した1.2 μm 2軸延伸ポリエチレンテラエートフィルムのアンカーコート面とサンドラミネーションを行い離型材層を形成すると同時に、ラベルシールとして利用する積層体を作製する。次に、前記積層体のKOPの2軸延伸ポリプロピレンフィルム（フィルムそれ自身に離型性がある）面に一般汎用の低密度ポリエチレンを押し出しコーティングして、1.5 μm 厚みのポリオレフィン系樹脂層を形成し、更に、ポリオレフィン系樹脂層の上にパラフィンワックスとエチレン-酢酸ビニル共重合体を主成分とするホットメルト接着剤を押し出しコーティングして、2.0 g/m<sup>2</sup> のホットメルト接着層を形成し、本発明のプリスター・パック用台紙を作製した。一方、上記プリスター・パック用台紙と閉塞する、内容物収納用の

凹部が賦形された合成樹脂製の底材を、0.25mm厚みの塩化ビニル樹脂のプラスチックシートの単層シートを用いて、90°Cで加熱後、圧空成型法で成型し、内容物収納用の独立した複数の凹部を有する底材を作製した。しかる後に、上記の本発明にかかるプリスター・パック用台紙を用いて、上記で作製した底材の凹部に、凹部に丁度フィットする立体物を収納した後に、シールヘッド温度70°C、シール時間3.0秒、シール圧3kgf/cm<sup>2</sup>のシール条件でヒートシールして、本発明にかかるプリスター・パック用台紙を使ったプリスター・パックを作製した。上記の本発明にかかるプリスター・パックを用いて、内容物の取り出し操作を行い、まず、ラベルシールとして利用する積層体を分離した。KOPの2軸延伸ポリプロピレンフィルム面の離型層とポリオレフィン系樹脂層の間でスムーズに剥がすことができ、また、ポリオ

レフィン系樹脂層を破ることで、容易に内容物を取り出すことができた。次に、プリスター・パックから分離したラベルシールとして利用する積層体を用いて、ラベルシールとしての機能を確認した。ラベルシールとして利用する積層体から離型材層（高圧法低密度ポリエチレン1.5μm/2軸延伸ポリエチレンテレフタレートフィルム1.2μm）を剥離したが、感熱接着層は活性化されておらず、さらりとした状態であり、指先で体温を与えることやドライヤーあるいはアイロン等で熱を与えることで活性化され、ラベルシールとして利用可能な状態となり、本発明のラベルシール用台紙としての効果が認められた。

#### 【0035】

#### 【表1】

表1

重量部	
インデン樹脂	45
エチルセルロース	50
フタル酸ジフェニル	50
ポリメタクリル酸チルエマルジョン	20
分散剤	6
水	180

#### 【0036】

【発明の効果】本発明のプリスター・パック用台紙は、従来は内容物を取り出して後は、捨て去られる運命にあつたものが、上記で詳述したように、ラベルシールとしての機能を付加することにより、資源の有効利用になるとともに、消費者の興味をそそり、購買意欲を増大させるプリスター・パックを提供することができる。また、一般にラベルシールに用いられている感圧接着剤を感熱接着剤にすることにより、製造や加工適性の向上もあわせて図ることができ、また、使用時の取り扱いも容易になることから、消費者に好感をもたらすプリスター・パックを提供することができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明にかかるプリスター・パック用台紙の層構成の一例を示す断面図である。

【図2】本発明にかかるプリスター・パック用台紙の層構成の一例を示す断面図である。

【図3】図1に示す本発明にかかるプリスター・パック用台紙を使用し、これと内容物を収納した底材を閉塞してなるプリスター・パックの一例を示す断面図である。

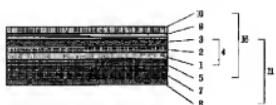
【図4】図3に示す本発明にかかるプリスター・パックのラベルシールとして利用する積層体を分離した状態のプリスター・パックの一例を示す断面図である。

【図5】実施例1のラベルシールとして利用する積層体の一例を示す断面図

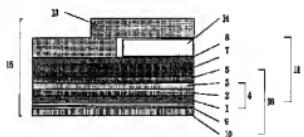
#### 【符号の説明】

1	第1層
2	層間接着層
3	第2層
4、4'	ベース原紙
5	離型層
6	透明樹脂インキ層（接着層）
7	ポリオレフィン系樹脂層
8	ホットメルト接着層
9	感熱接着層
10	離型材層
11、12	台紙
13	合成樹脂製底材
14	内容物
15	プリスター・パック
16、16'	ラベルシールとして利用する積層体
17	コート紙
18	低密度ポリエチレン層
19	KOP
20	カラー調多色印刷層
21	文字印刷層

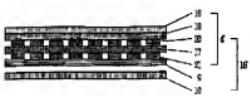
【図1】



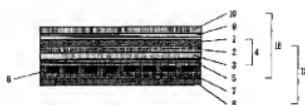
【図3】



【図5】



【図2】



【図4】

